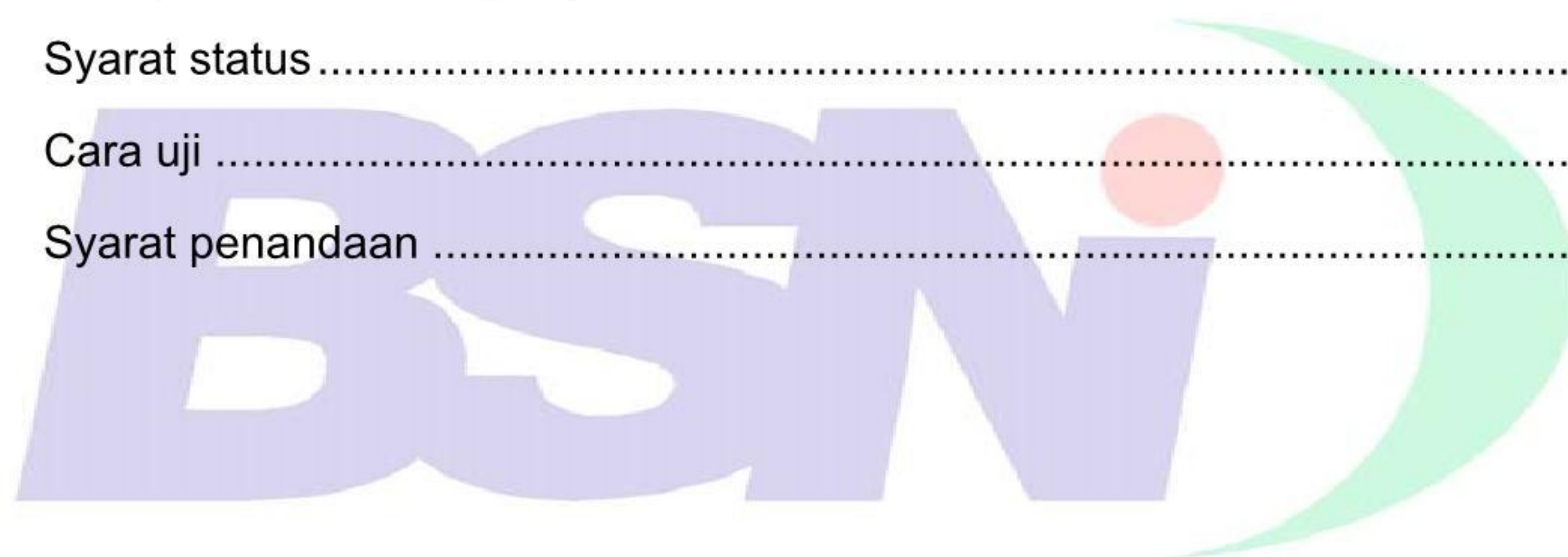


**Produk kayu bundar –
Bagian 18: Kayu bundar jati penghara industri**



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Daftar tabel	ii
Prakata	iii
1 Ruang lingkup	1
2 Acuan normatif	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Lambang dan singkatan	2
5 Klasifikasi.....	2
6 Cara pembuatan dan penyediaan.....	2
7 Syarat status	3
8 Cara uji	6
9 Syarat penandaan	6



Daftar tabel

Tabel 1	Syarat khusus penghara berdasarkan cacat	3
Tabel 2	Syarat nilai konversi penghara penggergajian.....	6
Tabel 3	Syarat penandaan.....	6



Prakata

Standar ini merupakan standar yang diangkat dari Pedoman Persyaratan Kayu Bundar Bahan Baku Industri PT. Perhutani (persero) SK No. 832/Kpts/Dir/2001 tanggal 30 Nopember 2001, dimana pengujian serta penanganannya secara khusus sebagai bahan baku industri PT. Perhutani serta pihak lain. Standar ini diusulkan oleh PT. Perhutani melalui PANTEK No. 55 S Kayu dan bukan kayu serta produk kehutanan.

SNI Kayu bundar jati penghara industri ini telah dibahas dan disepakati pada:

1. Rapat Teknis yang diselenggarakan di Madiun pada tanggal 2 dan 3 September 2002.
2. Rapat Konsensus yang diselenggarakan di Cipayung, Bogor pada tanggal 30 September dan 01 Oktober 2002.





Produk kayu bundar – Bagian 18: Kayu bundar jati penghara industri

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan istilah dan definisi, lambang dan singkatan, klasifikasi, cara pembuatan dan penyediaan, syarat status, cara uji dan syarat penandaan kayu bundar jati (*Tectona grandis* L.f.) untuk penghara industri yang diproduksi di Indonesia.

2 Acuan normatif

SNI 01-5007.17-2001, *Pengukuran dan tabel isi kayu bundar jati*.

SNI 01-5007.1-2002, *Kayu bundar jati*.

3 Istilah dan definisi

3.1

penghara industri

kayu bundar jati yang memenuhi persyaratan hara venir (Vi), dan hara penggergajian (H)

3.2

nilai konversi (Nk)

perkiraan hasil kayu gergajian yang dapat diperoleh dari menggergaji kayu bundar jati dinyatakan dalam persen

3.3

permukaan bebas cacat (Pbc)

permukaan badan/bontos kayu bundar yang bebas dari cacat kecuali cacat-cacat yang diperkenankan

3.4

sehat

kayu yang bebas dari pembusukan dan kerapuhan

3.5

penghara venir

kayu bundar jati yang memenuhi persyaratan tertentu untuk memenuhi kebutuhan industri venir

3.6

penghara penggergajian

kayu bundar jati yang memenuhi persyaratan tertentu untuk memenuhi kebutuhan industri penggergajian

3.7

penghara penggergajian kayu bundar besar

kayu bundar yang memenuhi persyaratan tertentu untuk memenuhi kebutuhan Industri penggergajian berasal dari sortimen kayu bundar besar (A.III)

3.8

penghara penggergajian sedang

kayu bundar yang memenuhi persyaratan tertentu untuk memenuhi kebutuhan Industri penggergajian berasal dari sortimen kayu bundar sedang (A.II)

CATATAN Istilah dan definisi lainnya mengacu kepada SNI 01-5007.1-2002, *Kayu bundar jati*.

4 Lambang dan singkatan

@	adalah masing-masing
att	adalah asal tidak tembus
bo	adalah bontos
cs	adalah cacat sekitar hati
d	adalah diameter
hts	adalah hati tidak sehat
Lg	adalah lubang gerek
Mk	adalah mata kayu
Mks	adalah mata kayu sehat
Mkb	adalah mata kayu busuk
Pb/Pg	adalah pecah busur/pecah gelang
Pbc	adalah permukaan bebas cacat
Sjp	adalah satu jalur pembelahan

CATATAN Lambang dan singkatan lainnya mengacu kepada SNI 01-5007.1-2002, *Kayu bundar jati*.

5 Klasifikasi

Kayu bundar jati penghara industri dibagi menjadi 3 (tiga) klasifikasi yaitu:

- a) Penghara venir : dengan tanda Vi.
- b) Penghara penggergajian kayu bundar besar : dengan tanda H.
- c) Penghara penggergajian kayu bundar sedang : dengan tanda H.

6 Cara pembuatan dan penyediaan

6.1 Cara pembuatan mengacu kepada SNI 01-5007.1-2002, *Kayu bundar jati*.

6.2 Tahap pencalonan/pengujian kayu bundar jati penghara industri dilakukan sebagai berikut.

- a) Diadakan pencalonan oleh Mandor Tebang di petak tebang.
- b) Ditetapkan mutunya sesuai dengan SNI 01-5007.1-2002, *Kayu bundar jati*.
- c) Ditetapkan statusnya oleh penguji kayu di TPK/TPn.

7 Syarat status

7.1 Syarat umum

- Untuk kayu bundar sedang berasal dari tebangan habis.
- Tidak diperkenankan adanya pakah, cacat inger-inger di badan/bontos.
- Pada permukaan bebas cacat tidak diperkenankan terdapat cacat werut.
- Diperkenankan cacat doreng yang jaraknya dari teras terluar maksimal 5% diameter kecuali untuk penghara kayu bundar sedang.

7.1 Syarat khusus

7.2.1 Syarat khusus penghara berdasarkan cacat, tercantum pada Tabel 1.

Tabel 1 Syarat khusus penghara berdasarkan cacat

No	Karakteristik	Status		
		Vi	H KBB	H KBS
I	Ukuran :			
1	Panjang (m)	2,40 – 2,90	$\geq 0,40$	0,70 – 2,40
2	Diameter (cm)	≥ 30	≥ 30	≥ 25
II	Cacat bentuk			
1	Lengkung	a. $d < 40 \text{ cm} \leq 3 \% p$ b. $d \geq 40 \text{ cm} \leq 5 \% p$	- $p \leq 1.90 \text{ m}$ a. $d < 40 \text{ cm} \leq 3 \% p$ b. $d \geq 40 \text{ cm} \leq 10 \% p$ - $p \geq 2.00 \text{ m} : \leq 5 \% p$	$\leq 3 \%$
2	Puntiran	1 : 11	1 : 9	1 : 9
3	Alur	Beberapa asal menghasilkan penghara Venir $\geq 50\%$ dari volume kayu dengan ukuran penghara venir - tanpa alur $\geq 20 \text{ cm} \times \geq 20 \text{ cm}$ - dengan alur maksimal 2 buah asal menghasilkan lembaran venir $\geq 10 \text{ cm}$	-	$\leq 15 \% d$

Tabel 1 (lanjutan)

No	Karakteristik	Status		
		Vi	H KBB	H KBS
III	Permukaan bebas cacat (Pbc)			
1	Besarnya Pbc : - d < 40 cm - d ≥ 40 cm	≥ 3/4 kel ≥ 2/3 kel	≥ 2/3 kel ≥ 1/2 kel	≥ 3/4 kel
2	Pada Pbc: - Pe/be - Mks - Buncak-buncak - Werut - Retak	bhd 1 bh, Ø ≤ 10 cm ≤ 2 klp jr 0,50 m X Pada gubal	bhd 2 bh, Ø ≤ 10 cm tersebar, jr ≥ 1,00 m - -	2 buah, bhd X X - X
IV	Di luar Pbc.			
A	Cacat badan			
1	Pecah/belah	2 buah, bhd	≤ 3 buah d < 40 cm, jml pj ≤ 200 % p d ≥ 40 cm, jml pj ≤ 300 % p	2 buah, bhd
2	Mata kayu Mks Mkb	- ≤ 10 cm	- -	- -
3	Buncak-buncak	d < 40 cm ≤ 1/4 kel d ≥ 40 cm ≤ 1/3 kel	d < 40 cm ≤ 1/3 kel d ≥ 40 cm ≤ 1/2 kel	≤ 1/4 kel
4	Inger-ingger	X	X	X
5	Pecah banting	X	- d < 40 cm, ≤ 1/8 kel - d ≥ 40 cm, ≤ 1/4 kel	X
6	Kombinasi cacat	Pe/be dengan Mk atau Lg, asal bhd, sjp	Pe/be dengan Mk atau Lg, asal bhd, sjp	Pe/be dengan Mk atau Lg, asal bhd, sjp

Tabel 1 (lanjutan)

No	Karakteristik	Status		
		Vi	H KBB	H KBS
B	Cacat bontos			
1	Gerowong (Gr)	$\leq 25 \% d$ atau $>$ asal terletak di luar p	- tanpa cacat lain, diperkenankan - Dengan cacat lain $\leq 50 \% d$	pada 1 bo $\leq 20 \% d$
2	Tb / Tr	X	$\leq 50 \% d$	$\leq 25 \% d$
3	Hati (Hts)	2 buah, att	2 buah, att	-
4	Csh	$\leq 25 \% d$	$\leq 50 \% d$	pada 1 bo, $\leq 20 \% d$
5	Pecah hati	tidak mengurangi p	-	-
6	Inger-inger	X	X	X
7	Kulit tumbuh	tidak mengurangi persegian bahan baku venir	- d < 40 cm jml luas $\leq 45 \text{ cm}^2$ - d ≥ 40 cm : jml luas $\leq 100 \text{ cm}^2$	2 buah, @ luas $\leq 5 \text{ cm}^2$
8	Pecah banting	X	- d < 40 cm : $\leq 1/8$ kel - d ≥ 40 cm : $\leq 1/4$ kel	X
9	Pb / Pg	$\leq 50 \% d$, tidak mempengaruhi kayu persegi	$\leq 50 \% d$	$\leq 25 \% d$
10	Gubal	-	-	≤ 3 cm
11	Gabeng	- di sekitar hati $\leq 25 \% d$ - di luar sekitar H diperkenankan asal proyeksi-nya di luar Pbc	-	pada 1 bo, $\leq 25 \% d$
Keterangan : - adalah tidak dibatasi X adalah tidak diperkenankan Singkatan lainnya mengacu pada SNI 01-5007.1-2002, <i>Kayu bundar jati</i> .				

7.2.2 Syarat khusus penghara penggergajian KBB, selain syarat berdasarkan cacat, juga harus memenuhi syarat nilai konversi. Syarat khusus penghara berdasarkan nilai konversi tercantum pada Tabel 2.

Tabel 2 Syarat nilai konversi penghara penggergajian

No.	Mutu Penghara penggergajian KBB	Besarnya nilai konversi (%)	
		p : 0,40 m s/d. 1,90 m	p : 2,00 m ke atas
1	D ke atas	≥ 45 %	≥ 50 %
2	T	≥ 35 %	≥ 50 %
3	M	≥ 25 %	≥ 35 %
4	L	≥ 15 %	≥ 20 %

8 Cara uji

8.1 Penetapan status dilaksanakan setelah diadakan pengujian.

8.2 Prinsip pengujian, peralatan pengujian, syarat pengujian, pelaksanaan pengujian (penetapan jenis, penetapan ukuran dan penetapan mutu dan syarat lulus uji) mengacu kepada SNI 01-5007.1-2002, *Kayu bundar jati*.

9 Syarat penandaan

Kayu bundar jati penghara yang telah diuji harus diberi tanda pada bontosnya, penandaan dilakukan di TPK/TPn. Syarat penandaan tercantum pada Tabel 3.

Tabel 3 Syarat penandaan

No.	Status	Syarat penandaan pada		Penandaan
		Dokumen	Fisik kayu	
1	Penghara venir	Vi	Vi	Pada fisik kayu dengan cat putih dan Palu Tok
2	Penghara penggergajian KBB	H	H	
3	Penghara penggergajian KBS	H	H	









BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.or.id